



Kawasaki Dockyard Co. Ltd.

Yard Nos 475-483.

See Kobe letter 1.5.1920

Profile & Deck.

~~Gen Box 3269.~~

"Bordeaux Mann"

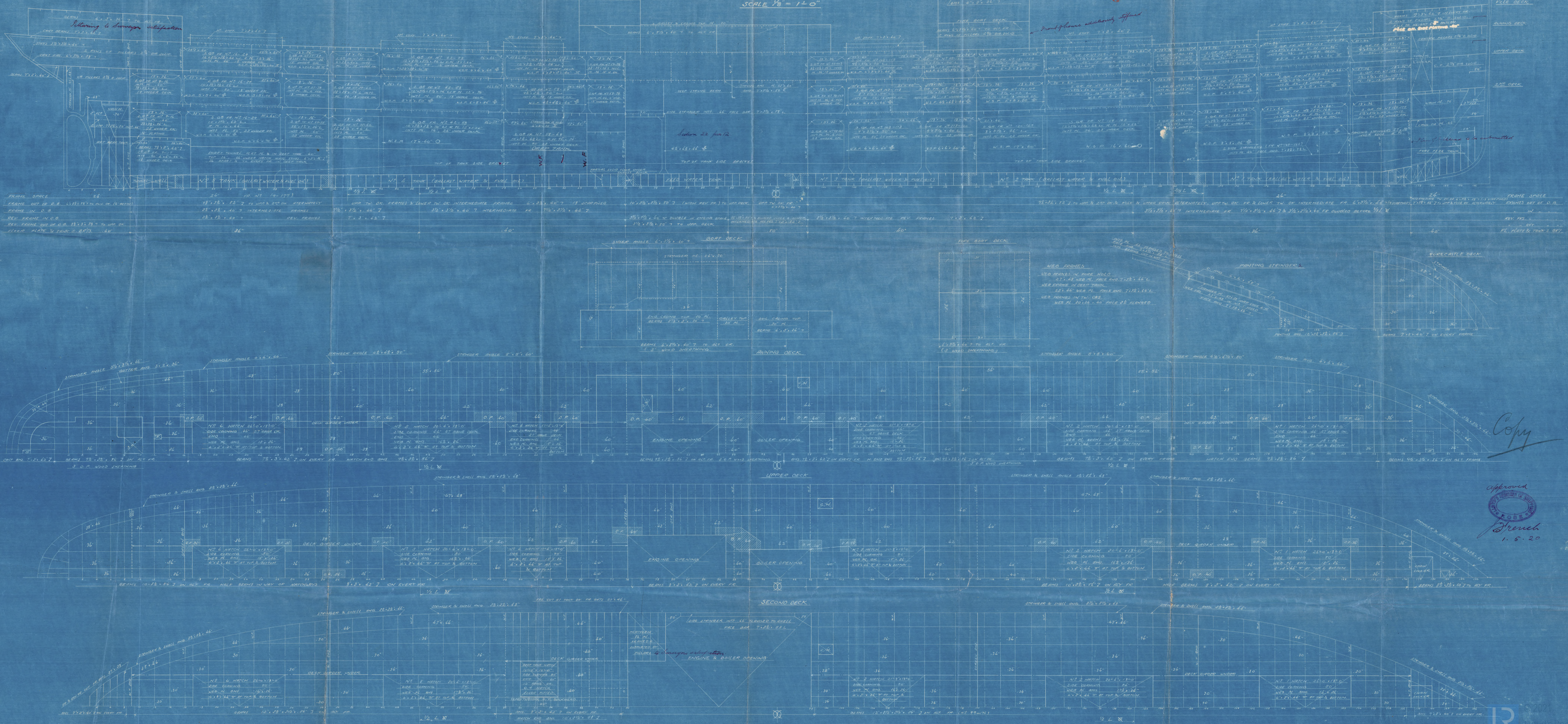


© 2021

Lloyd's Register
Foundation

006479-006488-0001

Nos 475-483
CONSTRUCTION PROFILE &
DECK PLANS
SCALE 1/8" = 1'-0"



Copy

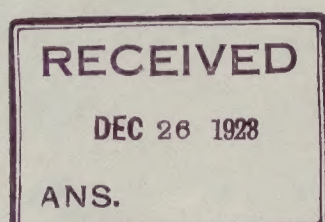
Approved
French
1. 5. 20

8/5 Bordeaux Marin
Kawasaki Yard No 483
midship Section

Kobe Rpt no 4186

aw

006479-006488-0002



© 2021

Lloyd's Register
Foundation

0002

MIDSHIP SECTION.

TO CLASS TEISHINSHO RULE 1ST CLASS VESSEL &
LLOYD'S 100 A1 AWNING DECK WITH FREE BOARD.

W. T. BULKHEADS

注意 鑄鋼品、本船入港の際
型取の上鑄造し、
螺釘及鑄鋼品仕上げ以外、総
修繕部にて施工し、

測定鋼重量		當組分		測定重量					測定重量	
材料	名	種	鋼板重量	鋼板重量	符號	製造鋼板重量	製造鋼板重量	製造鋼板重量	材料重量	備考
1	舵板				鋼板	2	2			厚 $\frac{1}{2}$ 寸
2	上部翼 (右舷用)				鋼板	1	1			鋼板
3	鋼板 (左舷用)				鋼板	1	1			鋼板
4	下部翼 (右舷用)				鋼板	1	1			鋼板
5	鋼板 (左舷用)				鋼板	1	1			鋼板
6	補強板				鋼板	4	4			厚 $\frac{1}{8}$ 寸
7	鋼板				鋼板	3	3			厚 $\frac{1}{8}$ 寸
8	填隙板				鋼板	8	8			厚 $\frac{1}{2}$ 寸
9	當座				鋼板	40	40			厚 $\frac{1}{2}$ 寸 平鋼
10	ブラケット				鋼板	8	8			厚 $\frac{1}{8}$ 寸
11	翼端金物				鐵鋼	2	2			厚 $\frac{1}{2}$ 寸 平鋼
12	フランジ				鋼板	2	2			厚 $\frac{1}{2}$ 寸 平鋼
13	補強板				鋼板	2	2			厚 $\frac{1}{2}$ 寸
14	鋼板上用山形鋼				山形鋼	2	2			厚 $\frac{1}{2}$ 寸 平鋼
15	塞板				鋼板	3	3			各一塊 鋼板
16	鉄				鋼板					厚 $\frac{1}{8}$ 寸 鉄
17	鋼板				鋼板					厚 $\frac{1}{8}$ 寸 鉄
18	螺絲				鋼板					厚 $\frac{1}{8}$ 寸 螺絲

製造個數 \sim 變分, 示 \sim 貳變分製造, Γ

ELECTRIC WELDING
電氣熔接, コト.

III. III. 切 断 面

II. II. 切断面

I. I. 切 断 面

ELECTRIC WELDING

縮尺 $1\frac{1}{2}'' = 1' - 0$

符 號	名 稱	試驗 比對	徑 D	長 L	值 M	螺 山 紋 付	枕 質 螺 釘 母 螺 絲 釘 螺 絲 帽	製造個數	量組分量	量組分量	找料指定
A	7.5 上螺釘		1.5"	10		6	8	8	8	8	8

注意 舵、旧品、本齒、通り手直し上使用、7

SECTION

$a = 3\frac{1}{2}"$ I-I. 切斷箇所.

$a = 3\frac{1}{2}"$ II-II. 全 上.

$a = 4\frac{1}{2}"$ III-III. 全 上.

翼端金物 I. I. 切斷又 II. II. 切斷間 $\rightarrow 21\frac{1}{2}$ 捲 17.

CAST STEEL

SECTION

$b = \frac{3}{4}$ I-I. 切斷箇所-7.

$b = \frac{31}{32}$ II-II. 全 上.

$b = \frac{17}{32}$ III-III. 全 上.

縮尺 6"=1'-0"

此、フックヘッドノミ $\frac{7}{8}$ " ϕ DIA
螺ッレヲ取付クル。

ELECTRIC WELDING

符號⑪鑄銅品。此端約2"長，鑄造，7.

此塞板現場合
銀道、上鑄接。 (15)

a. b. 切断面

RIVETS

c. d. 切断面

VI. VI. 切断面
艫 = 向ッテ見ル
LOOKING AFT

V. V. 切断面
艏=向^りて見^る
LOOKING FORD

IV. IV. 切断面
艀=向テ見ル
LOOKING AFT

符號⑪ 鑄鋼品。此端約2"長，鑄造，7。

縮尺 3"=1'-0"

Technical drawing of a bolt and nut assembly. The drawing shows a bolt with a nut. The dimension L is indicated for the length of the bolt, and the dimension M is indicated for the length of the nut. The text "植込螺釘" (Bolt) and "螺 母" (Nut) are written below the drawing.

製造個數、毫隻分、示、貳隻分製造、

*To accompany Kobe R/H No. 6148
s/s Bordeaux Maru*

KAWASAKI DOCKYARD Co., LTD.

Builders No. 1878.

S. S. Turbine Steamer
"Rhine" & "Bordeaux".

General Arrangement of
Contrapropeller.

Drawing No. 7



口
イ
ト
送
り



© 2021

Lloyd's Register
Foundation

006479-006488-0029

45. BORDEAUX MARU

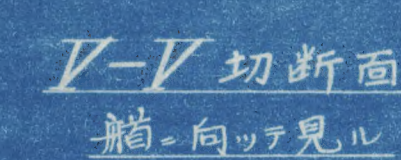
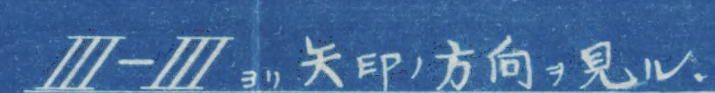
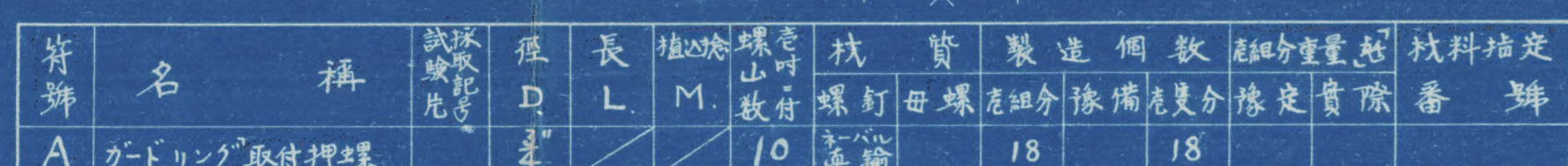
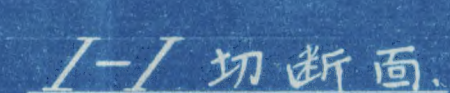
Builders No.	1 8 7 8.
S. S. Turbine Steamer "Rhine" & "Bodeaux".	
Contrapropeller	
Center-pieces.	
Drawing No.	2



Lloyd's Register
Foundation

006479-006488-0030

CAST IRON



1. 総テ、面ハ出来ニ大々滑カニ鑄造シ、
2. 螺釘孔ハ、総テ型取りノ上、穿孔シテ左右半分ハ
何レモ、取り換ヘラレハ機ニ施ス、
3. 鑄物鑄造又仕上ゴ以外ハ、総テ修繕部ニテ施ス、

製造個數ハ、壹隻分ヲ示ス、貳隻分製造ハ、

分區上仕				
g	f	m	r	s
グ ター仕上	本仕上	並仕上	荒仕上	黒皮磨

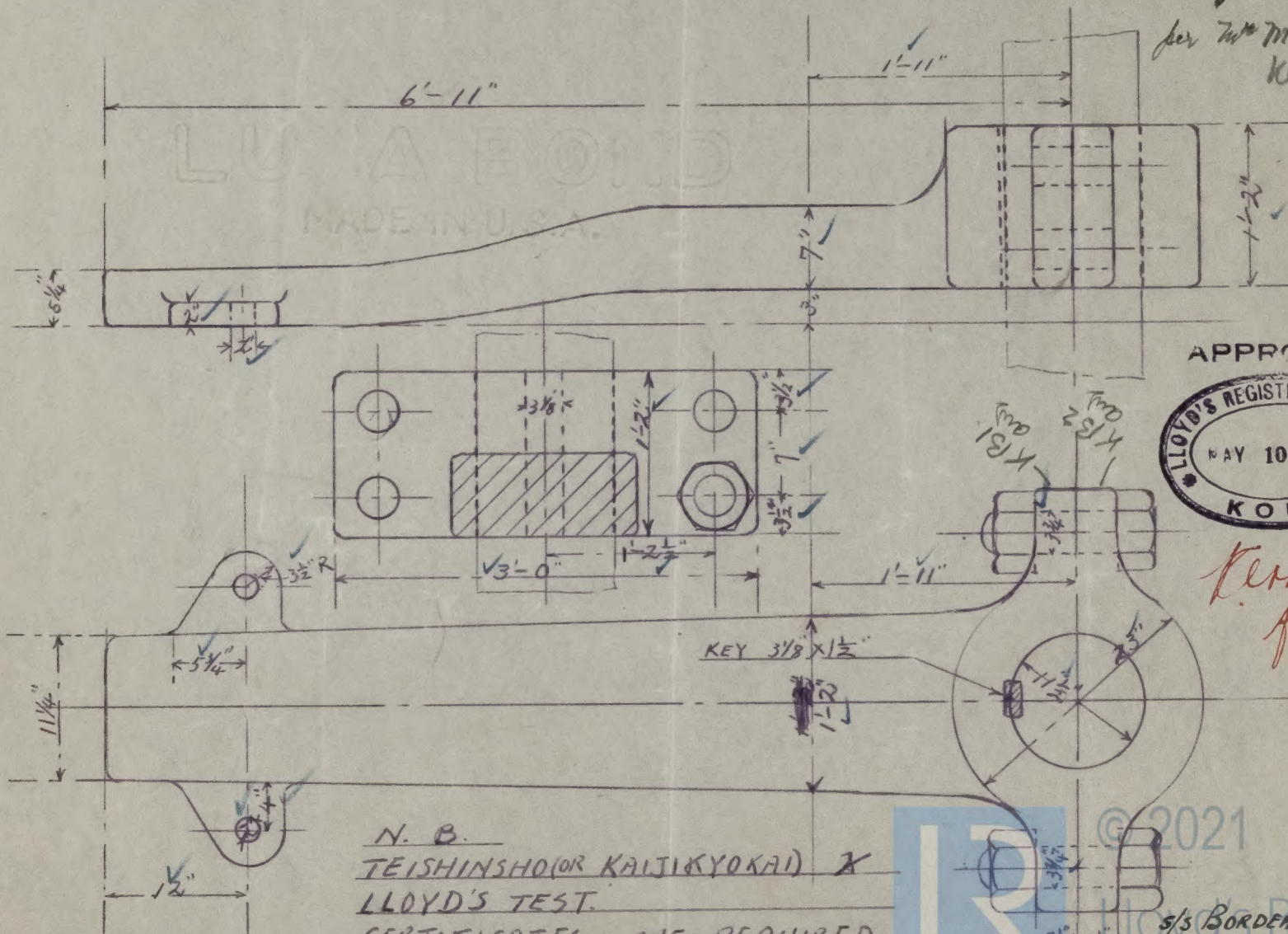
川崎造船所造船設計部	
部長	掛長
擔當	製圖
調査	寫圖 GT
寫圖年月日	3. 4. 18

TILLER

FORGED STEEL

in June 1928

per 7^{to} motai
Kohama



APPROVED



Kenwood.
for H. G. Co.


N. B.
TEISHINSHO (OR KAIJIKYOKAI) X
LLOYD'S TEST.
CERTIFICATES ARE REQUIRED.

5/s BORDEAUX - MARU
Koku Rpt no 6148
15/6/28 *and*

S.S " BORDEAUX MARU "

REPAIR PLAN
OF STERN FRAME

12/6/1928.

PORT. — 
STARBOARD — 